

製 品・技 術 P R レ ポ ー ト

1. 企業概要

会 社 名	ナップ株式会社	代表者名	永田 盛久
		窓口担当	永田 敦士
事業内容	精密切削加工及び組立	U R L	http://www.nap-corp.co.jp
主要製品	X線分析機器の部品加工及び組立		
住 所	東京都青梅市長淵 8-175-8		
電話/FAX 番号	0428-23-7201/0428-23-7200	E-mail	info@nap-corp.co.jp
資本金(百万円)	20	設立年月日	平成 3 年 7 月
		売上(百万円)	350
		従業員数	10

2. PR事項

『高度な技術と独創性にあふれる製品づくりを目指して』
 ～ミクロの極限に挑戦～

当社は創業以来、精密機械加工および精密組立を主体として“高い精度と品質”を基本姿勢に、美しい製品づくりに努力し対応してきました。

より高い品質を求めて、検査部門の新たな設置、工程のシステム化など品質体制の強化に努めております。

今後もより難しさを増してゆくであろう技術の進歩に対してミクロの加工領域にも挑戦していきます。

主な保有設備

・マシニングセンタ	5台
・5軸マシニングセンタ	1台
・NC旋盤	2台
・NCフライス盤	1台
・汎用フライス盤	2台
・3次元測定器	1台

【 ミクロ領域への挑戦例 】

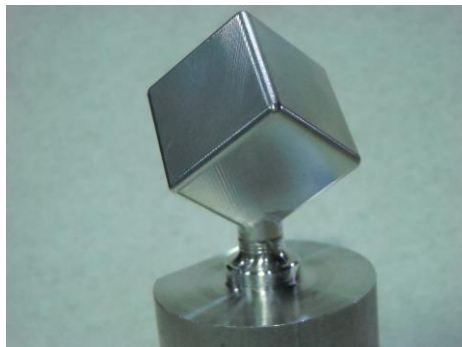
<φ0.01mm穴ピッチ0.03mm>

板厚0.05mmのアルミ材とSK材に、ドリル加工によるφ0.01mm(10μ)の穴を、0.03mmピッチで19個開けることに成功しました。



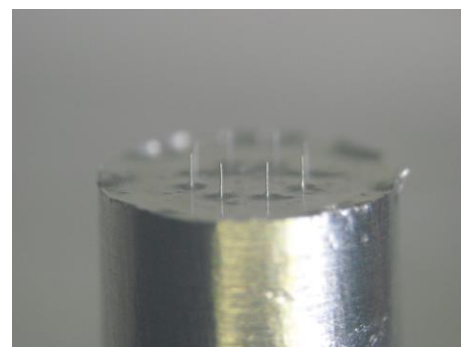
<マシニングセンタで同時3軸加工>

5軸マシニングセンタの加工サンプルです。



<微細な柱上削り出し>

φ0.03mm、高さ0.5mmのピンを8本削り出しています。



3. 特記事項

- ミクロの極限に果敢に挑戦しますので、難問をご用命ください。